

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

⑫

N° 79 18324

⑤④ Procédé de fabrication d'un matériau de décoration en panneau de fibres de bois renforcé de fibres de verre et de résine synthétiques.

⑤① Classification internationale (Int. Cl.³) B 32 B 31/04, 17/10, 21/08; E 04 F 13/18.

⑫② Date de dépôt..... 16 juillet 1979.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 6 du 6-2-1981.

⑦① Déposant : BINDEFELD Guillaume Wolf, résidant en France.

⑦② Invention de : Guillaume Wolf Binfeld.

⑦③ Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : Guillaume Binfeld,
2, allée Urbain-Leverrier, 93420 Villepinte.

La présente invention se rapporte à la production de panneaux de décoration en résine synthétique renforcée de fibre de verre et elle concerne plus particulièrement, mais non exclusivement, des panneaux décoratifs en résine synthétique renforcée de
5 fibre de verre autour d'une âme en panneau d'aggloméré.

La surface décorative qui peut-être : lisse, brillante, ou mat, avec ou sans relief, s'obtient en coulant de la résine synthétique dans un moule. Il convient ensuite d'attendre la prise ou polymérisation de cette couche de résine qui sera la façade de
10 protection du futur panneau décoratif 1 .

La seconde opération consiste soit à couler une résine teintée dont on attendra la polymérisation avant de continuer les opérations ou à couler une résine non teintée dans laquelle sera immédiatement inclus un tissu décoratif de préférence en polyester
15 non tissé, mais non exclusivement, ou des plantes préalablement séchées ou tous autres objets décoratifs suffisamment plats pour être inclus 2 .

On attend ensuite la polymérisation de cette couche de résine.

La troisième opération consiste à couler une nouvelle
20 couche de résine, teintée, qui sert de fond coloré dans le cas où l'on a préalablement inclus un tissu ou tous autres objets décoratif 3 .

On attend ensuite la polymérisation de cette couche de résine.

La quatrième opération consiste à couler une couche de
25 résine incolore en quantité suffisante pour imprégner convenablement un tissu de verre 4 sur lequel on applique immédiatement un panneau de fibre de bois 5 , genre aggloméré, mais non exclusivement, panneau dont la face adjacente au tissu de verre aura préalablement été imprégnée de résine. L'opération se poursuit en enduisant
30 convenablement de résine l'autre face du panneau et en y noyant un tissu de verre d'épaisseur suffisante 6 destiné à contrebalancer les matériaux qui ont été utilisés sur l'autre face du panneau.

On attend ensuite la polymérisation de l'ensemble des couches de
35 résine qui viennent d'être coulées.

- R E V E N D I C A T I O N -

1/.Procédé de production de panneaux décoratifs caractérisé par l'utilisation de résine liquide, polymérisant par l'adjonction d'un catalyseur, servant de liant dans la confection d'un panneau sandwich, en fibres de bois agglomérées ou autres, équilibré sur chacune de ses faces par du tissu de verre et comportant une face décorative.

On procède par coulage dans un moule, d'une couche de résine de façade thixotrope, c'est à dire d'une viscosité satisfaisante pour être utilisée au pistolet, avant de continuer les opérations il convient d'attendre la polymérisation de cette couche.

La seconde couche de résine liquide peut être teintée dans sa masse ou être incolore, dans ce cas on y inclut immédiatement un tissu décoratif adapté ou des plantes séchées ou tous autres objets suffisamment plats; l'inclusion de ces objets implique nécessairement l'utilisation d'une couche de résine liquide. On attend la polymérisation de cette couche. Dans le cas où cette seconde couche n'est pas teintée dans sa masse on applique une couche de résine colorée dont on attend la polymérisation avant de continuer.

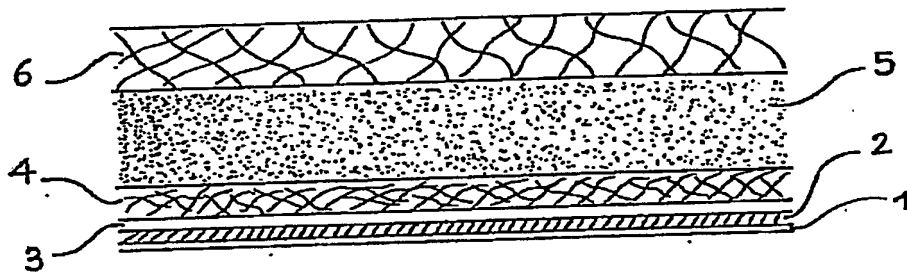
On coule une nouvelle couche de résine liquide, incolore, que l'on arme d'un tissu de verre d'épaisseur suffisante pour absorber les déformations causées par l'inclusion des objets dans la couche précédente et de manière à ce que ce tissu de verre adhère uniformément au panneau de fibres de bois, ou autres, panneau qui a été préalablement enduit de résine liquide incolore, et qui vient s'appliquer sur le tissu de verre. La face libre du panneau est à son tour enduite de résine liquide incolore dans laquelle vient se noyer un tissu de verre d'épaisseur satisfaisante pour compenser la tension des matériaux utilisés sur l'autre face du panneau.

2/.Procédé selon la revendication 1/ caractérisé par le fait que l'on obtient un panneau décoratif fini qui reste parfaitement plan, et rigide, parce qu'il est équilibré de part et d'autre par des matériaux de même nature.

3/.Procédé selon la revendication 1/et2/ caractérisé par le fait que l'on inclut des tissus, des plantes séchées ou tous autres objets suffisamment plats et que l'on obtient un produit fini compact.

4/.Procédé selon la revendication 1/, 2/ et 3/,caractérisé en particulier par le fait que l'on inclu des objets,tel des plantes séchées,qui provoquent automatiquement un léger relief sur toutes surfaces planes et que l'on parvient à les enrober
5 parfaitement dans un panneau qui conserve une parfaite rectitude et une parfaite planitude.

PLANCHE UNIQUE



REPUBLIC OF FRANCE

NATIONAL INSTITUTE FOR
INDUSTRIAL PROPERTY

PARIS

11 Publication no. **2 461 585**
(Only to be used for copy orders)

AI

**APPLICATION FOR A
PATENT FOR AN INVENTION**

21

No. 79 18324

54 **Process for making a decorative material from a wood fibre panel reinforced with glass fibre and synthetic resins.**

51 **International classification (int. Cl.³). B32 B 31/04, 17/10, 21/08; E 04 F 13/18**

22 **Date deposited 16 July 1979**

33 32 31 **Priority demanded:**

41 **Date that application was made available
to the public B.O.P.I. — "Lists" no. 6 of 6-2-1981**

71 **Depositor: BINDEFELD, Guillaume Wolf, resident in France**

72 **An invention of Guillaume Wolf Bidefeld**

73 **Title Holder: *idem* 71**

74 **Represented by: Guillaume Bidefeld,
2, allée Urbain-Leverrier, 93420 Villepinte**

This invention relates to the production of decorative panels of synthetic resin reinforced with fibre glass, and is concerned more particularly, but not exclusively, with decorative panels in synthetic resin reinforced with glass fibre around a chipboard panel core.

The decorative surface, which may be smooth, gloss or matt, embossed or not, is obtained by pouring synthetic resin in a mould. Then this layer of resin, which will form the protective facing for the future decorative panel, should be allowed to set or polymerise 1.

The second operation consists of either pouring a stained resin which is allowed to polymerise before continuing operations, or of pouring an unstained resin into which a decorative fabric is immediately immersed; this should preferably but not exclusively be of unwoven polyester, or previously dried plants or any other decorative objects sufficiently flat to be enclosed within it 2.

This layer of resin should then be allowed to polymerise.

The third operation consists of pouring a new layer of stained resin which serves as a background colour if a fabric or any other decorative object has been previously immersed 3.

This layer of resin should then be allowed to polymerise.

The fourth operation consists of pouring a layer of colourless resin in sufficient quantity to suitably impregnate a glass cloth 4 onto which is immediately placed a wood fibre panel 5, of the chipboard type but not exclusively so, the face of which panel next to the glass cloth has been previously impregnated with resin. The operation is continued by suitably coating the other surface of the panel with resin and soaking in it a glass cloth sufficiently thick 6 to counterbalance the materials that have been used on the other surface of the panel. Then all of the layers of resin that have just been poured should be allowed to polymerise

- CLAIMS -

1/. Process for producing decorative panels characterised by the use of liquid resin, polymerising when a catalyst is added, serving as a binding agent for making a sandwich panel, using compressed wood fibres or similar, stabilised on each of its surfaces by glass cloth and including a decorative surface.

The method is to pour into a mould a layer of resin that is thixotropic in appearance, i.e., that is sufficiently viscous to be used in an applicator gun; this layer should be allowed to polymerise before continuing with operations.

The second layer of liquid resin can be stained through or colourless, in this case a suitable decorative fabric or dried plants or any other sufficiently flat objects are enclosed in it; the enclosure of these objects necessarily involves the use of a layer of liquid resin; this layer is allowed to polymerise; if this second layer is not stained through, a layer of coloured resin is applied and allowed to polymerise before the process continues.

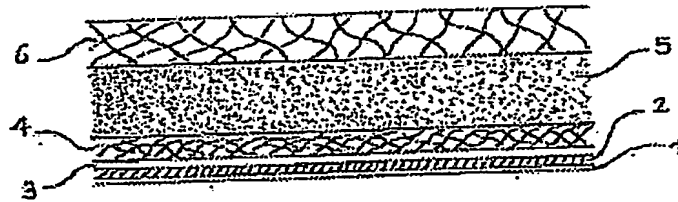
A new, colourless layer of liquid resin is poured; this is reinforced with glass cloth sufficiently thick to take up any unevenness caused by the enclosure of objects in the previous layer, and in such a way that this glass cloth bonds evenly to the wood fibre panel, or similar; this panel has been previously coated with colourless resin liquid and is applied onto the glass cloth; in its turn, the free surface of the panel is coated with colourless liquid resin into which is soaked a glass cloth of sufficient thickness to balance out the stress caused by materials used on the other surface of the panel.

2/. Process as in claim 1/ characterised by the fact that a finished decorative panel is produced which remains perfectly level, and rigid, because it is balanced on either side by materials of the same type.

3/. Process as in claims 1/ and 2/ characterised by the fact that fabrics, dried plants or any other sufficiently flat objects are enclosed and that a finished, compact product is obtained.

4/. Process as in claims 1/ , 2/ and 3/, characterised in particular by the fact that objects such as dried plants are enclosed which automatically produce slightly raised areas on all flat surfaces and that these are successfully and perfectly coated in a panel that remains perfectly straight and flat.

SINGLE BOARD



BEST AVAILABLE COPY